

74 C 0
(74 A 02)
(74 N 5)

特許庁
特許公報

特許出願公告
昭37-2440

公告 昭37.5.23 出願 昭35.3.24 特願 昭35-9883
出願人 発明者 濱部 淳一郎 東京都大田区池上洗足町239

(全2頁)

たて超音波振動ポンチによる打抜き加工方法

図面の略解

図は、打抜き用ポンチにたて超音波振動を与え、打抜き加圧力を少しし、かえりをなくして打抜き加工ができることを特徴とする本発明の具体的実施例の1例を示す正面断面図である。

発明の詳細なる説明

一般に打抜き加工にあたつての変形抵抗はかなり大きく加工用工作機械は剛性を要求され、その重量も大きい。そしてその変形抵抗とは工作機械全体で釣合うようになつてゐる。その結果として変形抵抗はフレーム全体に作用し、フレームを変形せしめ、寸法、精度にくるいを生ぜしめる悪影響をおよぼしている。

しかるに、今ポンチ質量mに非常に大きな加速度αを加えると、その最大慣性力Fは $m\alpha$ となつて非常に大きな力となることによればすると、今までの打抜き用工作機械例えばプレスのようにmの小さいものではmを極大にして、すなわちできるだけプレス全重量を重くしているかわりに、逆にmを軽くし、加速度αを極大にすることによつて、ポンチ部分だけでフレームその他とは関係なく莫大な力を与えることができ、結果として加工用工作機械の剛性を極度に軽減せしめることができると考えられる。これは一見軽いポンチ部に莫大な加速度を与えることによつて今迄のプレスの全重量を集中した形となり、それを支える他の部分を軽量化せしめる利点をもたらす。

しかるに、このαを大にするためには、一定振幅a、振動数fで振動する変位xは次式の通りであるか

$$x = a \sin 2\pi f t$$

その加速度は

$$\frac{d^2x}{dt^2} = -a^2 f^2 \cos 2\pi f t$$

すなわち f のできるだけ大きな振動体を用いることによつて行なわれる。とすれば、超音波域の振動すなわちいわゆる超音波振動を利用することによつて具体的に実施される。

また、更にこのfを高くすると、もう一つの利点がある。それは打抜き加工にあたつてはある速度vでポンチを押込むわけであるから、ポンチの一回の振動でポンチする量は v/f であるため f が高いと一定速度の場合にその一回の打抜き量が小さくなるために非常にこぎざみに打抜くことができ、それだけ変形抵抗も小さく、軽くと打抜くことができるところになる。すなわちポンチ接触部のみに応力集中し、他の部分に力が拡散せずに打抜きできる。

次にこの本発明の考え方を具体的に実施する装置を図について説明し、本装置によつて得られる本発明のすぐれた効果について説明する。

図中1はポンチで、案内子をかねたmなる質量3の先端に取付けられている。そして、この3は振幅拡大用ホーン4の先端にねじあるいは銀ろうで接着する。このたて振動振幅拡大用ホーンは両端の直径比によつて振幅が拡大される。これは上述したごとく、振幅aによつて更に力を大きく発生せしめるための手段である。このホーン4は曲げ振動で振動源振動数と共振する直径を大きくした円板5の周辺で接着されており、その他の部分には空隙を有せしめて接触せしめないようにしておき、振幅拡大比を著しく大にしてやる。そしてこの円板はたて振動磁わい振動子6の振幅を拡大するホーン7と中心で取付けられている。この曲げ振動円板による振幅拡大方法によつて振動源磁わい振動子に供給する電気エネルギーを極力小さくすることができ結果において超音波発振器の容量を小さくすることができる。

この振動系が加工物支持台すなわちダイス12と垂直方向である矢印16の方向に打抜き運動できるようにするために例えばホーン7およびホーン4の振動節にまたがるスリーブ9をもうけ、これをフレーム内10の摺動案内面11で正しく垂直方向となるように案内して行う。加工物15は、支持台12上におき、案内板13を数本のガイドピンおよび取付ねじ14で正しく固定する。

このようにして磁わい振動子6に超音波励振、励磁電流を供給するとポンチ1は矢印2の方向に超音波振動し、超音波打抜き加工ができる。

次にこのような本装置によつて得られる本発明の具体的効果の1例をあげる。従来ベークライトの打抜きは、われが生じたり、またかえりがでたりして打抜き加工に色々と困難な問題が沢山あるのであるが、そのすぐれた絶縁性は電気工業界には絶対他によつて代用し得るものではないので、止むなく業界ではその解決法に色々と腐心しているところで、今迄の方法ではベークライトを加熱して加工するのがその常識とされていた。しかしこれとてもベークライト板厚が厚くなると、われが生ずる。なんと云つても加熱することによる寸法精度のくるいや、装置の点、加工の不便さは多量生産のがんであつた。ところがこれらの問題が本発明によつてあざやかに解決されるのである。

例えば、板厚1mmの板に対して常温において振動数20000～S振幅10μで直徑4mmの穴がわずか数kgの荷重を与えるだけで打抜くことができる。そしてわれがないばかりか、ぱりのない穴面が得られる。この絶大なる効果の電気工業界に貢献するところ極めて大なるものがある。

(2)

特公 昭 37-2440

特許請求の範囲

曲げ、あるいは撓み振動源を利用し、その微少振幅を更に拡大するようにしたたて振動振幅拡大具の先端にポンチ

をもうけ、その振動ポンチで相対するダイスとの間の工作物を打抜き加工するたて超音波振動ポンチによる打抜き加工方法。

